

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 20 AUG 2004

WIPO PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen:

103 29 686.7

Anmeldetag:

2. Juli 2003

Anmelder/Inhaber:

Akzenta Paneele + Profile GmbH,
56759 Kaisersesch/DE

Bezeichnung:

Paneel mit Verriegelungssystem

IPC:

E 04 F 15/04

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 27. Juli 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Stremme

LIPPERT, STACHOW, SCHMIDT & PARTNER

Patentanwälte · European Patent Attorneys · European Trademark Attorneys

P.O. Box 30 02 08, D-51412 Bergisch Gladbach

Telefon +49 (0) 22 04.92 33-0

Telefax +49 (0) 22 04.6 26 06

f1

1. Juli 2003

5 **Akzenta Paneele + Profile GmbH****56759 Kaisersesch**

10

Paneel mit Verriegelungssystem

15

Die Erfindung betrifft ein Paneel aus einer viereckigen Platte aus beschichtetem Holzwerkstoff, wobei gegenüberliegende Kanten des Paneels zueinander komplementäre Formschlussprofile aufweisen, so dass gleichartige Paneele zusammenfügbar sind.

20

Gattungsgemäße Paneele werden beispielsweise zur Herstellung von Fußbodenbelägen verwendet, sogenannte Laminatpaneele. Ebenso können derartige Paneele als Wand- oder Deckenpaneele konzipiert sein. Überwiegend bestehen die Paneele aus mitteldichten Faserplatten (MDF) oder aus hochverdichteten Faserplatten (HDF), auf die weitere Schichten, meist harz imprägnierte Zelluloseschichten, auf laminiert sind. Häufig sind die Formschlussprofile einstückig an den Paneelen ausgebildet, beispielsweise angefräst. In der Regel sind die Paneele rechteckig ausgebildet mit zwei langen Kanten, die sich gegenüberliegen sowie mit zwei kurzen Kanten, die sich gegenüberliegen.

30

Die Dicke der Laminatpaneele ist meist geringer als die Dicke von Parkettpaneelen. Übliche Dicken liegen in einem Bereich zwischen 5 mm und 8 mm. Dünnere oder dickere Laminatpaneele sind selten. Parkettpaneele werden allerdings inzwischen auch mit Formschlussprofilen ausgerüstet. Daher können die Formschlussprofile des vorgeschlagenen neuen Paneels auch an Parkettpaneelen vorgesehen sein.

35

Die komplementären Formschlussprofile des eines Paneels sind durch die Dicke des Paneels begrenzt und recht klein. Sie müssen sehr form- und passgenau gefertigt sein, damit sie ineinander passen. Hohe Passgenauigkeit der komplementären Formschlussprofile ist eine wichtige Forderung, um insbesondere eine geschlossene Fuge auf einer Oberseite der verriegelten Paneele zu gewährleisten, weil die Oberfläche für den Benutzer eines fertigen Fußbodenbelags sichtbar ist. Besonders für Fußböden ist gewünscht, eine glatte Oberfläche zu erhalten, bei der die Fugen zwischen den Paneelen keine Lücken bilden, sondern die Kanten dicht gegeneinander gestoßen sind und Kontakt haben.

Bei nahezu allen Paneelen mit Formschlussprofilen kann eines der komplementären Formschlussprofile als Innenteil und das zugeordnete Profil als Außenteil angesehen werden. Die Beziehung eines Außenteils zu einem zugehörigen Innenteil vor dem Fügen der Teile wird als Passung bezeichnet. Sowohl das Außenteil als auch das Innenteil weisen bestimmte Nennmaße auf, wobei für jedes Nennmaß Toleranzen zugelassen sind. Jedes Formschlussprofil, dessen Istmaß innerhalb der Toleranz liegt ist brauchbar. Passungen sind nach einer Systematik in drei unterschiedliche Arten eingeteilt: Spielpassung, Presspassung und Übergangspassung. Die Unterteilung basiert stets auf der maßlichen Beziehung des Außenteils mit seiner Toleranz zu dem Innenteil mit seiner Toleranz vor dem Fügen beider Teile.

Bei einer Spielpassung liegen die Toleranzen selbst im ungünstigsten Fall so, dass auf jeden Fall nach dem Fügen ein Spiel zwischen dem Außenteil und dem Innenteil vorliegt.

Bei einer Presspassung liegen die Toleranzen so, dass auf jeden Fall nach dem Fügen ein Übermaß zwischen dem Außenteil und dem Innenteil vorliegt und es somit zu einer elastischen Verformung der Fügeteile kommen muss.

Als Übergangspassung wird es bezeichnet, wenn die Toleranzbereiche, die für das Außenteil und das Innenteil zugelassen sind, sich teilweise überschneiden. Ohne Kenntnis der genauen Istmaße von Außenteil und Innenteil kann die Kombination eines
5 Außenteils, das innerhalb seiner Toleranz liegt mit einem Innenteil, das ebenfalls innerhalb seiner Toleranz liegt, im zusammengefügt Zustand entweder ein Spiel ergeben oder ein Übermaß oder im Idealfall einen exakten Sitz, der weder Spiel aufweist noch Übermaß.

10

Um für Paneele stets eine geschlossene Fuge auf der im verlegten Zustand sichtbaren Oberseite der Paneele zu erhalten, ist es aus der WO 97/47834 bekannt, an einem Formschlussprofil eine elastische Verformung zu bewirken, die eine Vorspannung der Paneele erzeugt. Mittels dieser Vorspannung werden die Paneele
15 aufeinander zu gezwängt und auf diese Weise die Fuge an der Oberseite der Paneele geschlossen gehalten. Bei dem aus der WO 97/47834 bekannten Paneel handelt es sich um ein modifiziertes Nut- und Federpaneel, wobei Feder und Nut jeweils hinterschnitten sind. Durch die Geometrie der Formschlussprofile wird eine elastische Verformung an einer der Nutwände, nämlich der im
20 verlegten Zustand dem Verlegeuntergrund zugewandten unteren Nutwand, hervorgerufen. Die verformte untere Nutwand biegt sich, wie ein einseitig eingespannter Balken. Im montierten Zustand zweier Paneele bleibt die Durchbiegung der Nutwand zumindest teilweise erhalten. Durch eine Federelastizität der unteren Nutwand sowie durch eine besondere Geometrie von Nutwand und Feder, bei der aufeinander liegende schräge Ebenen wirken, wird die Geschlossenheit der Fuge erreicht.

30

Nachteiligerweise wird nach der Lehre der WO 97/47834 der innere Zusammenhalt des Holzwerkstoffs durch die permanente Durchbiegung geschwächt. Je höher der Verformungsgrad, desto „weicher“ wird der Holzwerkstoff in dem biegeverformten Bereich.
35 Ein weiterer Nachteil wird darin gesehen, dass bei Beanspruchung über einen langen Zeitraum eine Relaxation des Holzwerk-

stoffs in dem biegeverformten Bereich eintritt. Eine Feuchtigkeitsaufnahme des Holzwerkstoffs begünstigt die Relaxation ebenso, wie eine Wärmeeinwirkung. Zwar werden Formschlussprofile von Paneelen üblicherweise mit Mitteln imprägniert, die eine

5 Feuchtigkeitsaufnahme verhindern sollen, je nach Qualität der Imprägnierung und Art und Ort der Anwendung des Paneels ist jedoch eine allmähliche Feuchtigkeitsaufnahme nicht zu verhindern.

10 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Paneel vorzuschlagen, dessen Formschlussprofile so gestaltet sind, dass Paneele im zusammengefügt Zustand geschlossene Fugen aufweisen ohne gleichzeitig eine holzwerkstoffstrapazierende elastische Verformung eines Formschlussprofils zu erzeugen.

15

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, dass die Oberfläche der Formschlussprofile zumindest bereichsweise Erhebungen und Vertiefungen aufweist, dass die Erhebungen während einer Montage zweier Paneele durch Reibung abschleifbar sind, und

20 dass die Vertiefungen ein Volumen aufweisen, in dem entstehende Abriebpartikel von den Erhebungen aufnehmbar sind.

Bei dem Fügevorgang werden die Erhebungen auf das benötigte Maß abgeschliffen. An der Oberseite der Paneele bildet sich eine geschlossene Fuge. Ferner wird ein gleichmäßiges Höhenniveau ohne Höhenversatz an der Fuge erreicht.

Durch Wärmeeinwirkung können sich die Formschlussprofile vergrößern oder wegen Feuchtigkeitseinwirkung aufquellen. Durch

30 einen bestimmungsgemäßen Gebrauch, nämlich auf einer weichen trittschalldämmenden Unterlage, setzt sich in diesen Fällen das Abschleifen der Erhebungen fort. Es erfolgt eine erneute Angleichung der Passform der Formschlussprofile und als Ergebnis ein passender Sitz ohne Übermaß und ohne Spiel.

35

Günstigerweise ist eines der Formschlussprofile als Nutprofil

mit Hinterschneidung und das gegenüberliegende Formschlussprofil als Federprofil mit Hinterschneidung ausgebildet. Die Hinterschneidungen von Federprofil und Nutprofil lassen sich durch Schrägstellung der Paneele ineinander stecken. Ein anschließendes Klappen der Paneele in eine gemeinsame Ebene verriegelt diese. Die Verriegelung wirkt in der Ebene der Paneele gegen Auseinanderziehen in einer Richtung senkrecht zu den Formschlussprofilen. Während der Verlegung liegt üblicherweise ein Paneel flach auf einem Verlegeuntergrund und wird ein neues Paneel schräg an das liegende Paneel angesetzt. Das Klappen des neuen Paneels in die gemeinsame Ebene erfolgt durch Herabsenken desselben auf den Verlegeuntergrund. Die Hinterschneidungen von Nutprofil und Federprofil hintergreifen sich. Dadurch sind die Paneele verriegelt.

Falls das Abschleifen der Erhebungen durch den Fügevorgang nicht ausreicht, dass heißt, wenn durch die Fugebewegung des Herabschwenkens eines neuen Paneels in die Ebene des liegenden Paneels zu wenig Material abgeschliffen ist, werden die Formschlussprofile durch eine anschließende hin- und hergehende Schwenkbewegung so lange aufeinander eingeschliffen, bis Passgenauigkeit von Nutprofil und Federprofil erreicht ist. Hierfür ist es außerdem hilfreich, wenn die Paneele gelenkig verbunden sind, dass heißt das Federprofil, ähnlich einem Gelenkkörper in dem Nutprofil gelagert ist, welches eine Art Gelenkpfanne bildet. Dadurch können die Paneele aus einer Winkelposition von 180° zueinander sowohl in positiver als auch in negativer Richtung verschwenkt werden. Die Gelenkbeweglichkeit ermöglicht eine besonders gute hin- und hergehende Schleifbewegung. Vor der endgültigen Verlegung der Paneele auf dem Verlegeuntergrund können diese beispielsweise lose auf einem Tisch zusammengefügt werden, um zu ermitteln, in welchem Maße eingeschliffen werden muss, damit Passgenauigkeit erreicht wird. Während der Verlegung kann Passgenauigkeit an dem jeweils freien Ende der verriegelten Paneelfläche kontrolliert werden, weil dort die Verbindung der Formschlussprofile von der Seite her sichtbar ist.

Es kann in Augenschein genommen werden, ob eine Verformung der Formschlussprofile vorliegt. Zur objektiven Prüfung, ob eine Verformung vorliegt, kann beispielsweise eine Messung der Gesamtdicke der verriegelten Paneele im Bereich der verbundenen Formschlussprofile vorgenommen werden. Überschreitet die Gesamtdicke ein vorgegebenes Grenzmaß, so muss der Einschleifvorgang fortgesetzt werden.

Bevorzugt sind die Erhebungen und Vertiefungen an dem Federprofil vorgesehen und weist das Nutprofil eine glatte Oberfläche auf. Die glatte Oberfläche des Nutprofils steht im formschlüssig montierten Zustand mit den Erhebungen des Federprofils in Kontakt. Günstigerweise sind die Erhebungen und Vertiefungen an einer Federunterseite des Federprofils angeordnet, die einem Verlegeuntergrund zugewandt ist. Auf diese Weise ist die Form des Profils angepasst an die erwünschte Funktion. Weil ein Paneel durch schräges Ansetzen eines Federprofils an das Nutprofil eines liegenden Paneels gefügt wird, macht sich die Konstruktion diese Fügebewegung zum Abschleifen und Anpassungen der Erhebungen zunutze. Sowohl bei dem Gegenstand nach Anspruch 1 als auch bei der Weiterbildung mit Erhebungen und Vertiefungen an einer Federunterseite erfolgt während der Montage eine Anpassung der Passmaße und der Passform der Formschlussprofile. Im Zustand vor dem Fügen weist beispielsweise das Formschlussprofil mit den Erhebungen ein „mehr“ an Material auf. In Beziehung zu dem komplementären Formschlussprofil liegt vor dem Fügen ein Übermaß vor. Während des Fügevorganges wird von den Erhebungen Material abgeschliffen und das Übermaß beseitigt. Es entsteht dabei eine Verbindung, bei der weder ein Übermaß noch ein Spiel vorliegt. Vielmehr ist eine exakte Anpassung der Formschlussprofile erfolgt, die eine geschlossene Fuge gewährleistet. Die Steifigkeit der Formschlussprofile sowie die Abriebfestigkeit der Erhebungen sind zweckmäßig so aufeinander abgestimmt, dass durch Kräfte, die während der Montage auftreten zwar eine Abreibung der Erhebungen erzielbar ist jedoch keine elastische Verformung der Formschlussprofile.

Die Erhebungen und Vertiefungen an dem oder den Formschlussprofilen können als Mikrostruktur ausgestaltet sein, die in der Oberfläche der Formschlussprofile eingearbeitet ist.

5

Einen weiteren Vorteil bietet ein Dicht- und Schmiermittel, das zumindest in den Vertiefungen vorgesehen ist. Durch die Schmierwirkung wird das Zusammenfügen der Paneele per drehender Fugebewegung erleichtert.

10

Ferner sind die Erhebungen an dem Formschlussprofil durch die Benetzung besser abschleifbar als im trockenen Zustand. Im trockenen Zustand können die Erhebungen abbrechen. Durch die Schmierung wird das Brechen verhindert.

15

Die Abschleiffähigkeit der Erhebungen hängt wesentlich von deren Form ab. Eine breite Erhebung ist weniger gefährdet während der Montage abzubrechen als eine schmale Erhebung. Bei einer schmalen Erhebung ist jedoch günstigerweise weniger Material vorhanden, das zwecks genauer Passform abgeschliffen werden muss. Zusammen mit einem Schmiermittel erweisen sich schmale Erhebungen als zweckmäßig, weil eine einfache Anpassung ohne Abbrechen der Erhebungen möglich ist.

20

Nachstehend ist die Erfindung in einer Zeichnung beispielhaft dargestellt und anhand der Figuren detailliert beschrieben. Es zeigen:

30

Fig. 1 eine ausschnittsweise Darstellungen komplementärer Formschlussprofile zweier Paneele vor dem Fügen,

Fig. 2 den Beginn eines Fügevorganges der Formschlussprofile gemäß Figur 1,

35

Fig. 3 einen gegenüber Figur 2 fortgeschrittenen Fügevorgang.

Fig. 4 eine ausschnittsweise Vergrößerung zweier verriegelter Formschlussprofile,

5 Fig. 5 zwei Formschlussprofile gelenkig verschwenkt,

Fig. 6 die Formschlussprofile gemäß Fig. 4 mit Schmiermittel.

10 Figur 1 zeigt eine ausschnittsweise Darstellung zweier Paneele 1 und 2 aus einer beschichteten Platte aus Holzwerkstoff. Jedes der Paneele 1 und 2 weist an gegenüberliegenden Seiten Formschlussprofile auf, die einstückig an der/den Platte(n) angefräst sind. Bei den Formschlussprofilen handelt es sich um ein
 15 Nutprofil 3 mit Hinterschneidung sowie ein Federprofil 4 mit Hinterschneidung. Jedes der Paneele 1 und 2 weist an gegenüberliegenden Kanten ein jeweiliges Komplementärprofil auf. Das Paneel 1 ist somit an der seinem Nutprofil 3 gegenüberliegenden Kante mit einem komplementären Federprofil ausgestattet und
 20 gleichermaßen das Paneel 2 mit dem Federprofil 4 an der dem Federprofil 4 gegenüberliegenden Kante mit einem komplementären Nutprofil. Die Paneele 1 und 2 sind rechteckig. Für die übrigen beiden Kanten der Paneele sind ebenfalls dieserlei Komplementärprofile vorgesehen. In Figur 1 sind die Formschlussprofile 3 und 4 vor dem Fügen dargestellt. Paneel 1 liegt auf einem Verlegeuntergrund V. Die Paneele sind beschichtet. An einer im verlegten Zustand dem Verlegeuntergrund V abgewandten Oberseite A der Paneele ist jeweils eine dekorative Beschichtung aus mehreren Lagen angeordnet. Eine der Oberseite gegenüberliegende
 30 Unterseite B ist mit einer Gegenzugschicht versehen.

Das Federprofil 4 des Paneels 2 weist eine Federunterseite 4a mit Erhebungen 5, 6 und 7 sowie Vertiefungen 8 und 9 auf. Die Federunterseite 4a ist im montierten Zustand der Paneele 1 und
 35 2 dem Verlegeuntergrund V zugewandt. Das Nutprofil 3 des Paneels 1 weist dem Verlegeuntergrund V zugewandt eine untere

Nutwand 10 auf sowie eine obere Nutwand 11. Die untere Nutwand 10 weist auf ihrer Innenseite eine rinnenförmigen Aufnahme 10a auf. Die rinnenförmige Aufnahme 10a nimmt im montierten Zustand die Federunterseite 4a des Paneels 1 auf.

5

Die rinnenförmige Aufnahme 10a ist mit einer konkav gewölbten Oberfläche versehen, die ohne Erhebungen und Vertiefungen ausgebildet ist. Die komplementäre Ausbildung der Formschlussprofile bezieht sich auf die Grundformen von Nutprofil 3 als Außenteil und Federprofils 4 als Innenteil, die ineinander passen. Die Erhebungen 5, 6 und 7 sowie die Vertiefungen 8 und 9 an der Federunterseite 4a sind nicht als Negativform in der rinnenförmigen Aufnahme 10a des Nutprofils ausgebildet. Trotz dieser Abweichungen zwischen den Formschlussprofilen 3 und 4 werden diese im Sinne der Erfindung als komplementäre Formschlussprofile bezeichnet.

10

15

20

Das freie Ende der Nutwand 10 ragt weiter von der Kante des Paneels 1 hervor, als die obere Nutwand 11. Das freie Ende der oberen Nutwand 11 ragt von der Kante des Paneels etwa soweit hervor, wie der tiefste Punkt der rinnenförmigen Aufnahme 10a. Tiefster Punkt der rinnenförmigen Aufnahme 10a ist derjenige Punkt, der senkrecht zur Ebene des Paneels den geringsten Abstand zu der Unterseite B des Paneels 1 aufweist. Die obere Nutwand 11 weist auf ihrer Innenseite eine Abschrägung 11a auf. Wegen der Abschrägung nimmt die Dicke der oberen Nutwand von deren freiem Ende zum Nutgrund der Nut 3 hin ab.

30

Vor dem Fügen der Formschlussprofile 3 und 4 weisen die in Fig. 1 gezeigten Erhebungen 5, 6 und 7 an der Federunterseite 4a des Federprofils 4 in Beziehung zu der Form und den Abmessungen des Nutprofils 3 ein Übermaß auf.

35

Die Verbindung des Federprofils 4 mit dem Nutprofil 3 des Paneels 1 bildet im zusammengefügt Zustand ein Gelenk G. Das Gelenk G gestattet eine Winkelbewegung der Paneele 1 und 2 zueinander. In einer Grundposition liegen die Paneele 1 und 2

einander. In einer Grundposition liegen die Paneele 1 und 2 in einem Winkel von 180° zueinander. Aus dieser Grundposition können die Paneele 1 und 2 sowohl in eine Position mit einem Winkel größer als 180° zueinander geschwenkt werden, als auch in
 5 eine Position mit einem Winkel kleiner als 180° . Eine Position der Paneele 1 und 2 mit einem Winkel größer als 180° zueinander ist nachfolgend anhand der Fig. 5 beschrieben.

In Figur 2 ist dargestellt, wie die Formschlussprofile ineinander gefügt werden. Ein Paneel 1 liegt auf dem Verlegeuntergrund V und ist mit seinem Nutprofil 3 einem neuen Paneel 2 zugewandt. Das neue Paneel 2 wird mit seinem Federprofil 4 in das Nutprofil 3 des liegenden Paneels 1 eingesteckt, wobei das neue Paneel 2 gegenüber dem liegenden Paneel 1 schräg gestellt, bzw.
 10 angewinkelt ist. Gemäß der Darstellung gerät eine erste Erhebung 5 der Federunterseite 4a des Paneels 2 mit der unteren Nutwand 10 des Nutprofils 3 in Kontakt. Dabei reibt sich die Spitze der Erhebung 5 an der Oberfläche der rinnenförmigen Ausnehmung 10a und schleift sich daran ab. Entstehende Abriebpartikel 5a geraten in die Vertiefung 8 und werden in dieser wäh-
 15 rend der weiteren Fügebewegung mitgeführt.

Figur 3 zeigt den Fügevorgang in einem weiteren Stadium. Eine zweite Erhebung 6 ist mit der Oberfläche der rinnenförmigen Ausnehmung 10a in Kontakt geraten und schleift sich an dieser ab. Entstehende Abriebpartikel 6a werden in der Vertiefung 9 gespeichert, die in Füge-richtung des Federprofils 4 hinter der zweiten Erhebung 6 angeordnet ist. Auf diese Weise passt sich während der Montage die Form des Federprofils 4 an die Form des
 20 Nutprofils 3 an.

Der fertig montierte Zustand der Formschlussprofile 3 und 4 ist in Figur 4 dargestellt. Dabei ist auch eine dritte Erhebung 7 mit der Oberfläche der rinnenförmigen Ausnehmung 10a der Nut-
 35 wand 10 in Kontakt geraten und an dieser abgeschliffen worden. Dabei entstandene Abriebpartikel 7a befinden sich in einem Zwi-

schenraum zwischen der unteren Nutwand 10 des Nutprofils 3 und dem Federprofil 4. An der dem Verlegeuntergrund V abgewandten Oberseite A der Paneele ist eine geschlossene Fuge F entstanden. Die Fuge F ist durch eine Stirnfläche 11b der oberen Nutwand 11 des Nutprofils 3 gebildet sowie durch eine an dem Federprofil 4 vorgesehene Kontaktfläche 12, die sich von der Federoberseite 4b bis zur Oberfläche des Paneels 2 erstreckt. In dem Zustand liegt die Stirnfläche 11b ohne Druck an der Kontaktfläche 12 an. Das Innenteil - Federprofil 4 - des Paneels 2 passt spielfrei in das Außenteil - Nutprofil 3 - des Nachbarpaneels 1. Eine die Formschlussprofile strapazierende elastische Verformung bleibt aus.

Die Besonderheit der Konstruktion liegt darin, dass sich die Beziehung der Passformen der zu fügenden Formschlussprofile während des Montagevorganges verändert. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel wird die Passform des Federprofils 4 an die Passform des Nutprofils 3 angeglichen. Alternativ kann aber auch das Nutprofil mit Erhebungen und Vertiefungen ausgebildet sein, die sich abschleifen. Für die Funktion der Verbindung ist es unerheblich, an welcher Stelle die Anpassung durch Abschleifen von Material erfolgt. Die Anzahl von Erhebungen ist nicht auf drei festgelegt. Es kann beispielsweise eine Mikrostruktur aus einer Vielzahl von Erhebungen vorgesehen sein, die wesentlich kleiner sind, als die des erläuterten Ausführungsbeispiels.

Vor dem Fügen ist im Bereich der Erhebungen 5, 6 und 7 des Federprofils 4 ein „mehr“ an Material vorgesehen. Dieses Übermaß wird während der Montage der Formschlussprofile abgeschliffen, bis die Passform des Innenteils an die Passform des Außenteils angeglichen ist.

Zu diesem Zweck sind die Steifigkeit der Formschlussprofile 3 und 4 sowie die Abriebfestigkeit der Erhebungen 5, 6 und 7 so aufeinander abgestimmt, dass durch Kräfte, die während der Montage auftreten, zwar eine Abreibung der Erhebungen 5, 6 und 7

erzielbar ist, jedoch keine elastische Verformung der Formschlussprofile 3 beziehungsweise 4.

5 Falls das Abschleifen der Erhebungen 5, 6 und 7 durch den Füge-
vorgang nicht ausreicht, dass heißt, wenn durch die Fugebewe-
10 gung des Herabschwenkens von Paneele 2 in die Ebene des liegen-
den Paneels 1 zu wenig Material abgeschliffen wird, müssen die
Formschlussprofile 3 und 4 durch eine anschließende hin- und
hergehende Schwenkbewegung so lange aufeinander eingeschliffen
15 werden, bis Passgenauigkeit erreicht ist. Hierfür ist es außer-
dem hilfreich, dass die Paneele 1 und 2 gelenkig verbunden sind
und aus einer Winkelposition von 180° zueinander sowohl in po-
sitiver als auch in negativer Richtung verschwenkt werden kön-
nen. Das Gelenk G und dessen Beweglichkeit ist in Fig. 5 ver-
20 deutlicht, in der die Paneele 1 und 2 zueinander in einem Win-
kel liegen, der größer ist, als 180° . Dies ermöglicht eine be-
sonders gute hin- und hergehende Schleifbewegung. Vor der end-
gültigen Verlegung der Paneele 1 und 2 auf dem Verlegeun-
tergrund V können diese beispielsweise lose auf einem Tisch zu-
sammengefügt werden, um zu ermitteln, in welchem Maße einge-
25 schliffen werden muss, damit Passgenauigkeit erreicht wird.
Während der Verlegung kann Passgenauigkeit an dem jeweils frei-
en Ende der verriegelten Paneelfläche kontrolliert werden. Dort
ist die Verbindung der Formschlussprofile 3 und 4 von der Seite
her sichtbar. Es kann in Augenschein genommen werden, ob eine
Verformung der Formschlussprofile 3 und 4 vorliegt. Zur objek-
30 tiven Prüfung, ob eine Verformung vorliegt, kann beispielsweise
eine Messung der Gesamtdicke der Paneele 1 und 2 im Bereich der
verbundenen Formschlussprofile 3 und 4 vorgenommen werden. Ü-
berschreitet die Gesamtdicke ein vorgegebenes Grenzmaß, so muss
der Einschleifvorgang fortgesetzt werden.

Fig. 6 zeigt ein Ausführungsbeispiel von Paneelen 1 und 2, de-
35 ren Formschlussprofile 3 und 4 mit einem sogenannten Isolier-
wachs behandelt sind. Dabei handelt es sich um ein Mittel, das
eine Schmierung für die Fugebewegung der Formschlussprofile 3

und 4 bewirkt. Außerdem wird das Isolierwachs in freie Zwischenräume 13a, 13b und 13c innerhalb der verriegelten Formschlussprofile 3 und 4 gequetscht und beispielsweise als dünner Film in die Fuge F an der Oberseite der Paneele 1 und 2 gedrückt. Auf diese Weise wirkt das Isolierwachs als Dichtmittel. Das Dichtmittel ist in einer Menge aufgetragen, die die Oberfläche der Formschlussprofile zumindest teilweise beschichtet. Dies verhindert das Eindringen von Feuchtigkeit in die Fuge F und somit in das Holzwerkstoffmaterial. Das Holzwerkstoffmaterial würde andernfalls durch Feuchtigkeitsaufnahme quellen. Die Isolierwachsmenge kann die Zwischenräume 13a, 13b und 13c ausfüllen oder etwas geringer dosiert sein, so dass Freiräume bleiben. Es bewirkt ferner durch seine Schmiereigenschaft, dass Knarrgeräusche im Bereich der Formschlussprofile 3 und 4 der Paneele 1 und 2 unterbleiben, weil ein Schmierfilm gebildet wird. Knarrgeräusche treten bei Paneelen 1 und 2, wenn es zu einer Relativbewegung zwischen den Formschlussprofilen 3 und 4 kommt. Dies ist beispielsweise bei einer Verlegung von Fußbodenpaneelen auf einer nachgiebigen trittschalldämmenden Unterlage der Fall, weil die Paneele 1 und 2 bei Belastung auf der Verbindungsstelle in die nachgiebige Unterlage einsinken.

LIPPERT, STACHOW, SCHMIDT & PARTNER

Patentanwälte · European Patent Attorneys · European Trademark Attorneys

P.O. Box 30 02 08, D-51412 Bergisch Gladbach

Telefon +49 (0) 22 04.92 33-0

Telefax +49 (0) 22 04.6 26 06

f1

1. Juli 2003

5 **Akzenta Paneele + Profile GmbH****56759 Kaisersesch**

10

Paneel mit Verriegelungssystem**Bezugszeichenliste**

- | | | |
|----|-----|--------------------------|
| | 1 | Paneel |
| 15 | 2 | Paneel |
| | 3 | Nutprofil |
| | 4 | Federprofil |
| | 4a | Federunterseite |
| | 4b | Federoberseite |
| 20 | 5 | Erhebung |
| | 5a | Abriebpartikel |
| | 6 | Erhebung |
| | 6a | Abriebpartikel |
| 25 | 7 | Erhebung |
| | 7a | Abriebpartikel |
| | 8 | Vertiefung |
| | 9 | Vertiefung |
| | 10 | Nutwand |
| | 10a | rinnenförmige Ausnehmung |
| 30 | 11 | Nutwand |
| | 11a | Abschrägung |
| | 11b | Stirnfläche |
| | 12 | Kontaktfläche |
| | 13a | Zwischenraum |
| 35 | 13b | Zwischenraum |

	13c	Zwischenraum
	A	Oberseite
	B	Unterseite
	F	Fuge
5	G	Gelenk
	V	Verlegeuntergrund

LIPPERT, STACHOW, SCHMIDT & PARTNER

Patentanwälte · European Patent Attorneys · European Trademark Attorneys

P.O. Box 30 02 08, D-51412 Bergisch Gladbach

Telefon +49 (0) 22 04.92 33-0

Telefax +49 (0) 22 04.6 26 06

f1

1. Juli 2003

5 **Akzenta Paneele + Profile GmbH****56759 Kaisersesch****Paneel mit Verriegelungssystem**

10

Patentansprüche

15

20

30

35

1. Paneel (1, 2) mit einer viereckigen Platte aus beschichtetem Holzwerkstoff, wobei gegenüberliegende Kanten des Paneels (1, 2) zueinander komplementäre Formschlussprofile (3, 4) aufweisen, so dass gleichartige Paneele (1, 2) zusammenfügbar sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche wenigstens eines der Formschlussprofile (3, 4) zumindest bereichsweise Erhebungen (5, 6, 7) und Vertiefungen (8, 9) aufweist, dass die Erhebungen (5, 6, 7) während einer Montage zweier Paneele (1, 2) durch Reibung abschleifbar sind, und dass die Vertiefungen (8, 9) ein Volumen aufweisen, in dem entstehende Abriebpartikel (5a, 6a, 7a) von den Erhebungen (5, 6, 7) aufnehmbar sind.
2. Paneel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Formschlussprofil als Nutprofil (3) mit Hinterschneidung und das gegenüberliegende Formschlussprofil als Federprofil (4) mit Hinterschneidung ausgebildet ist.
3. Paneel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Erhebungen (5, 6, 7) und Vertiefungen (8, 9) an dem Federprofil (4) vorgesehen sind und das Nutprofil (3) eine glatte Oberfläche aufweist, die im formschlüssig montierten Zustand mit den Erhebungen (5, 6, 7) in Kontakt

steht.

4. Paneel nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Erhebungen (5, 6, 7) und Vertiefungen (8, 9) an einer einem Verlegeuntergrund (V) zugewandten Federunterseite (4a) angeordnet ist.
5. Paneel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Steifigkeit der Formschlussprofile (3, 4) sowie die Abriebfestigkeit der Erhebungen (5, 6, 7) so aufeinander abgestimmt sind, dass durch Kräfte, die während der Montage auftreten, zwar eine Abreibung der Erhebungen (5, 6, 7) erzielbar ist jedoch keine elastische Verformung der Formschlussprofile (3, 4).
6. Paneel nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest in den Vertiefungen (8, 9) ein Dicht- und Schmiermittel vorgesehen ist.
7. Paneel nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Dicht- und Schmiermittel einen Schmierfilm bildet.

1. Juli 2003

5

Akzenta Paneele + Profile GmbH
56759 Kaisersesch

10

Paneel mit Verriegelungssystem

Zusammenfassung

- 15 Die Erfindung betrifft ein Paneel (1, 2) mit einer viereckigen
Platte aus beschichtetem Holzwerkstoff, wobei gegenüberliegende
Kanten des Paneels (1, 2) zueinander komplementäre Formschluss-
profile (3, 4) aufweisen, so dass gleichartige Paneele (1, 2)
zusammenfügbar sind, wobei die Oberfläche wenigstens eines der
20 Formschlussprofile (3, 4) zumindest bereichsweise Erhebungen
(5, 6, 7) und Vertiefungen (8, 9) aufweist, dass die Erhebungen
(5, 6, 7) während einer Montage zweier Paneele (1, 2) durch
Reibung abschleifbar sind, und dass die Vertiefungen (8, 9) ein
Volumen aufweisen, in dem entstehende Abriebpartikel (5a, 6a,
7a) von den Erhebungen (5, 6, 7) aufnehmbar sind. (Fig. 2)

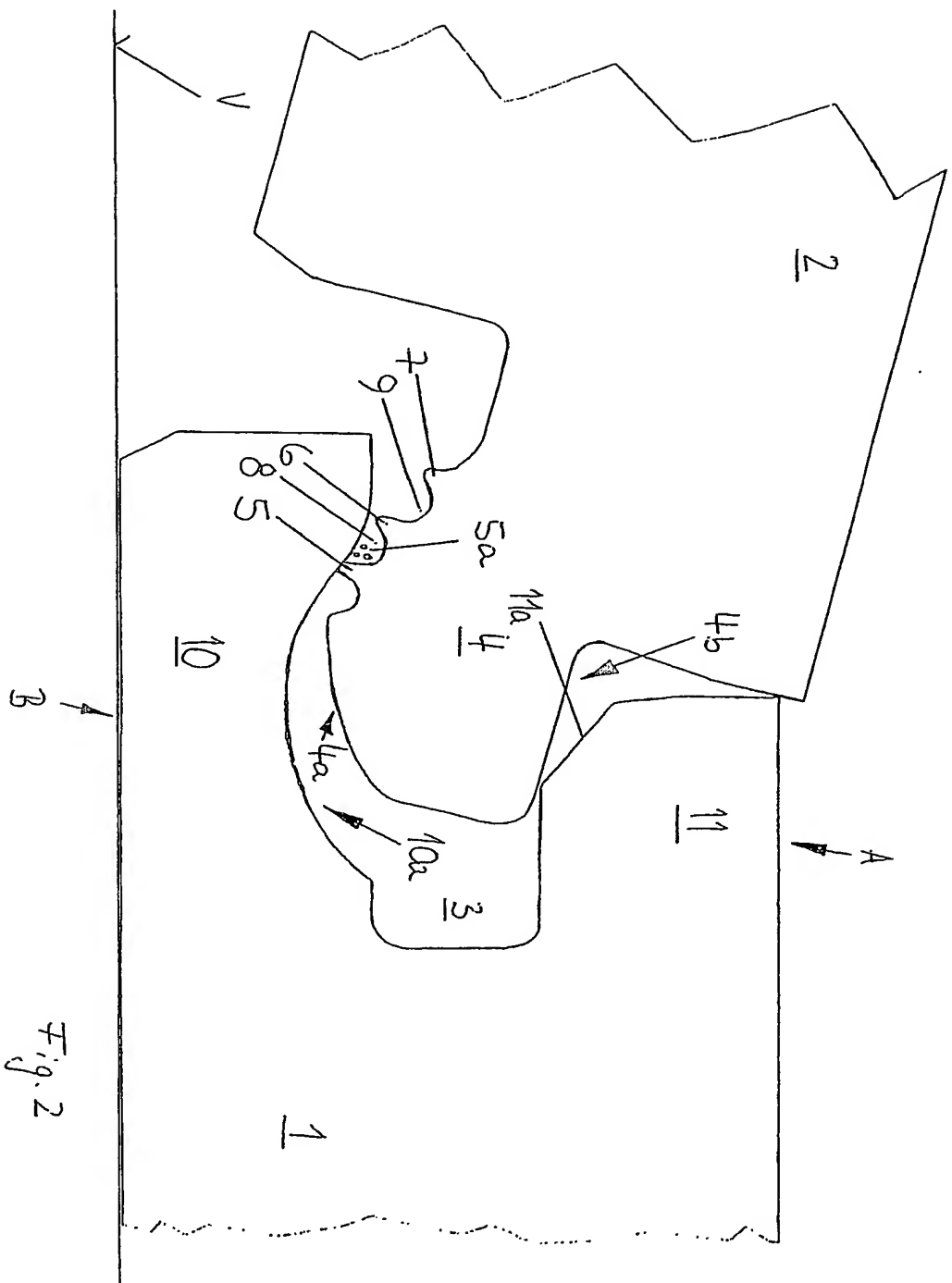


Fig. 2

